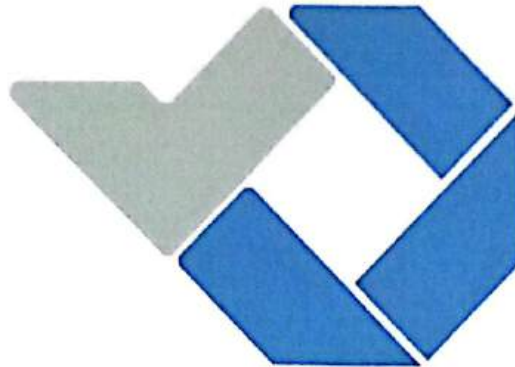


LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
PT. GUNUNG MARAS LESTARI-POM



DISUSUN OLEH :

NAMA : RAFLY

NPM : 0012252

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI BANGKA BELITUNG

2023/2024



HALAMAN PENGESAHAN
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. GUNUNG MARAS
LESTARI-POM

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Praktik Kerja Lapangan Politeknik
Manufaktur Negeri Bangka Belitung

Disusun Oleh :

Nama : RAFLY

NIM : 0012137

Kelas : 3 PPM B

Prodi : DIII Perawatan dan Perbaikan
Mesin

Tempat PKL : PT.GUNUNG MARAS
LESTARI-POM

POLITEKNIK MANUFAKTUR NEGERI BANGKA BELITUNG

2023/2024



LEMBAR PERSETUJUAN
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. GUNUNG MARAS
LESTARI-POM

Laporan ini telah Disetujui

Sebagai Salah Satu Syarat Praktik Kerja Lapangan Politeknik Manufaktur Negeri
Bangka Belitung

Menyetujui

Dosen Wali

TUPARJONO

NIDN: 0225037201

Pembimbing Perusahaan

PT. GUNUNG MARAS LESTARI

PALM OIL MILL

ADIANTO

KA. PRODI DIII TPPM

KOMISI MAGANG

Nama : Angga Sateria, S.S.T., M.T

NIDN : 0022058808

Nama : Zanu Saputra, M. TR. T

NIDN : 0203118301

KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan Alhamdulillah Rabbil Alamin, segala puji bagi Allah SWT atas berkat, rahmat, dan ridho – Nya, penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan di PT. GUNUNG MARAS LESTARI-POM (GML) ini dengan baik dan tepat pada waktu yang telah ditentukan.

Laporan ini disusun guna memenuhi persyaratan dalam melaksanakan program Praktik Kerja Lapangan pada semester V (Lima) di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung tahun ajaran 2023/2024. Penyusunan laporan ini sesuai dengan intruksi dan arahan dari Institut Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung yang mencakup segala aktivitas pekerjaan yang telah dilakukan oleh penulis selama mengikuti program Praktik Kerja Lapangan di PT. GUNUNG MARAS LESTARI-POM (GML)

Dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan ini, penulis tidak sedikit mendapat bimbingan dan bantuan dari berbagai pihak. Penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Allah SWT yang telah memberikan kemudahan kepada penulis selama melaksanakan magang.
2. Kedua orang tua penulis yang selalu sabar membimbing, mendoakan, dan memberikan motivasi dalam penyelesaian Praktik Kerja Lapangan (PKL).
3. Bapak Zanu Saputra, M.Tr.T., selaku Ketua Komisi Panitia PKL di Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
4. Bapak Angga Sateria, S.S.T., M.T. selaku Ka. Prodi D-III perawatan dan perbaikan mesin
5. Bapak Tuparjono, S. S. T., M.T. selaku wali dosen.
6. Bapak bapak Adianto sekaligus menjadi pembimbing penulis. Juga bapak Agus B. Nani, bapak Kusnadi, bapak Supriyadi, bapak Suryadi bapak Sani, bapak Erwin, bapak Fajar, bapak Kodri, Bapak Ami, bapak Logan, bapak Dobra, bapak



Yay, bapak Ucup, bapak Baron, bapak Diki, dan seluruh karyawan PT. Gunung Maras Lestari-POM yang telah menerima dan memperlakukan penulis dengan baik, serta telah membantu dan membimbing penulis dalam kegiatan magang di PT. Gunung Maras Lestari-POM

7. bapak Dede dan ibu lidia selaku sekretaris PT. GUNUNG MARAS LESTARI yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk dapat melaksanakan magang di PT. Gunung Maras Lestari-POM

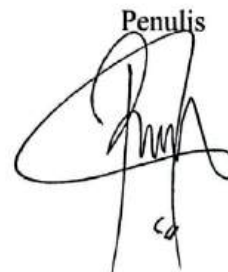
8. Seluruh staf dan karyawan PT. GUNUNG MARAS LESTARI-POM (GML) yang ikut membantu dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan ini dan penyusunan laporan ini.

9. Staf Dosen dan Instruktur yang telah memberikan bekal wawasan dan bimbingan selama berada di Polman Negeri Bangka Belitung.

10. Teman-teman dan rekan kerja penulis yang telah banyak membantu dalam proses penyelesaian laporan ini.

Atas kerjasama dan bimbingannya, penulis sampaikan terima kasih. Wassalamualaikum warahmatullahi wabarakatuh.

Sungailiat 27 Desember2024

Penulis

RAFLY



DAFTAR ISI

Contents

HALAMAN PENGESAHAN	ii
LEMBAR PERSETUJUAN.....	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
Daftar isi	vi
Daftar lampiran.....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
Identitas dan Profil Perusahaan.....	1
Gambar.1.PT. GUNUNG MARAS LESTARI-POM	1
Informasi Umum Perusahaan	1
1.1.1 Sejarah Singkat PT. Gunung Maras Lestari-POM	3
Gambar 1.2 PT. Gunung Maras Lestari-POM.....	3
1.1.2 Visi PT. Gunung Maras Lestari-POM	5
1.1.3 Misi PT. Gunung Maras Lestari-POM	5
1.1.4 Struktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari-POM	6
Gambar 1.3 Stuktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari-POM	6
1.1.5 Proses Pengolahan Kelapa Sawit di PT Gunung Maras Lestari- POM	7
Gambar 1.4 Alur Proses Pengolahan Kelapa Sawit PT. Gunung Maras Lestari POM	7
1.1.5.1 Penerimaan dan Sortasi Tandan Buah Segar (TBS).....	8
1.1.5.2 Perebusan (Sterilisasi).....	8
1.1.5.3 TBS dari Katel Rebus (Sterilizer).....	9
1.1.5.4 Ekstraksi atau Pengepresan	9
1.1.5.5 Pemurnian.....	9
1.1.5.6 Penjernihan Minyak Sawit	10
1.1.5.7 Proses Pengolahan Inti Sawit (Karnel)	10
1.2 Produk Yang Dihasilkan PT Gunung Maras Lestari-POM	11
BAB II URAIAN KEGIATAN.....	13
Gambar 2.1 Pintu Loading Ramp	14



Gambar 2.2 FFB Conveyor	15
Gambar 2.3 Continous Strelizer	16
Gambar 2.4 Thresher	17
Gambar 2.5 Bunch Press	18
Gambar 2.6 Degister	19
Gambar 2.7 Mesin Press	19
Gambar 2.8 Sand Trap Tank.....	20
Gambar 2.9 Vibrating Screen	20
Gambar 2.10 Vibrating Sludge	21
Gambar 2.11 Separator.....	21
Gambar 2.12 Sand Cyclone	22
Gambar 2.13 Decanter.....	22
Gambar 2.14 Cake Breaker Conveyor	23
Gambar 2.15 Depericarper	24
Gambar 2.16 Fibre Cyclone.....	24
Gambar 2.17 Polishing Drum	25
Gambar 2.18 Nut Silo	26
Gambar 2.19 Ripple Mill	26
Gambar 2.20 Hydro Cyclone	27
Gambar 2.21 Heater Silo.....	28
Gambar 2.22 Boiler	29
Gambar 2.23 Softener Tank.....	29
Gambar 2.24 Stasiun Water Treatment (WTP)	30
Gambar 2.25 Mesin Turbi	31
Gambar 2.26 Mesin Genset	32
BAB III PENUTUP	33



DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN I LAPORAN MINGGUAN

LAMPIRAN II GAMBAR LAPORAN MINGGUAN

LAMPIRAN III ABSEN SELAMA PKL

LAMPIRAN 1V NILAI MAHASISWA

BAB I PENDAHULUAN

Identitas dan Profil Perusahaan



Gambar.1.PT. GUNUNG MARAS LESTARI-POM

Informasi Umum Perusahaan

- | | |
|-----------------------------|--|
| 1. Nama Perusahaan | : Gunung Maras Lestari |
| 2. Jenis Badan Hukum | : Oriental Holdings Berhad (Malaysia) |
| 3. Status Perusahaan | : Penanaman Modal Asing (PMA) |
| 4. Bidang Pengolahan | : Perkebunan dan Industri Kelapa Sawit |
| 5. Pendirian Perusahaan | : 15 Februari 1994 |
| Nama Unit Pabrik Pengolahan | : PT. Gunung Maras Lestari-Palm Oil Mill (PT. GML-POM) |
| 6. Pabrik mulai Beroperasi | : 1 JULI 1999 |
| 7. Luas lahan pabrik | : 26,43 ha |



- | | |
|------------------------------|---|
| 8. Luas HGU (HGU)PT.GML | : 12.800,27 ha |
| 10. Lokasi Perkebunan | : Kecamatan Bakam, Puding
Besar dan Pemali Kab. Bangka |
| 11. Lokasi Pabrik | : Desa Mangka, Kec. Bakam,
Kab. Bangka, Prov. Kepulauan
Bangka Belitung |
| 12. Sumber Bahan Baku (TBS) | : Kebun internal, Kebun Plasma
dan Kebun pihak ketiga /
masyarakat |
| 13. Sertifikasi yang didapat | : Indonesian Sustainable Palm Oil
(ISPO) |
| 14. Kebijakan Perusahaan | : Kebijakan Berkelanjutan OHB |
| 15. Kapasitas Pabrik | : Izin = 100 ton/jam, terpasang = 90
ton/jam |

1.1.1 Sejarah Singkat PT. Gunung Maras Lestari-POM

PT. Gunung Maras Lestari-POM adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang Budidaya dan Pengolahan Kelapa Sawit. Lokasi kegiatan perkebunan dan pabrik pengolahan kelapa sawit PT. Gunung Maras Lestari-POM terletak di Kabupaten Bangka, Propinsi Kepulauan Bangka Belitung sesuai dengan izin lokasi dari Kepala Badan Pertanahan Kabupaten Bangka dengan Surat Keputusan No. 02/SK/I/1994 tentang Pemberian Izin Lokasi untuk Keperluan Perkebunan Kelapa Sawit, dan Perpanjangan Izin Lokasi dari Kepala Badan Pertanahan Kabupaten Bangka dengan Surat Keputusan No. 001/SK-ILP/BAN/1995 untuk Keperluan Perkebunan Kelapa Sawit.



Gambar 1.2 PT. Gunung Maras Lestari-POM

Kegiatan perkebunan kelapa sawit PT. Gunung Maras Lestari-POM beroperasi sejak tahun 1994, dimana realisasi pembangunan perkebunan sampai saat ini lebih kurang 12.800,27 Ha. Lahan yang tertanam kelapa sawit sekitar 11.813,83 Ha, sedangkan lahan yang tidak tertanam sekitar 986,44 Ha. Sebagian besar kegiatan perkebunan kelapa sawit telah memasuki tahap operasi/produksi, di mana 99,6% tanaman kelapa sawit yang dibudidayakan merupakan tanaman menghasilkan (TM) dan sisanya sekitar 0,4% tanaman belum menghasilkan (TBM). Dan pabrik pengolahan kelapa sawit (PKS) mulai beroperasi pada tahun 2000. Saat ini pabrik (PKS) mempunyai kapasitas terpasang 80 ton TBS/jam yang berdiri di atas lahan seluas 30,51 Ha.



Secara administratif lokasi kegiatan PT. Gunung Maras Lestari-POM termasuk ke dalam 3 (tiga) wilayah Kecamatan, yaitu Kecamatan Bakam, Puding Besar, dan Pemali, Kabupaten Bangka, Provinsi Kepulauan Bangka Belitung. Sebagian besar lokasi perkebunan berada di wilayah Kecamatan Bakam meliputi desa Bakam, Dalil, Mabat, Mangka, dan Bukit Layang, sedangkan perkebunan yang berada di wilayah Kecamatan Puding Besar, meliputi desa Puding Besar dan Kayu Besi. Sementara itu, perkebunan yang berada di wilayah Kecamatan Pemali, meliputi desa Sempan. Lokasi perkebunan dan pabrik pengolahan kelapa sawit PT. Gunung Maras Lestari-POM berjarak lebih kurang 30 Km dari pusat Kabupaten Bangka (Sungailiat) dan dapat ditempuh dengan menggunakan kendaraan roda empat dan roda dua dengan jarak tempuh sekitar setengah jam perjalanan, sedangkan dari pusat kota Provinsi (Pangkalpinang) melalui desa Puding Besar berjarak lebih kurang 45 KM dan jarak tempuh sekitar 1(satu) jam perjalanan.



1.1.2 Visi PT. Gunung Maras Lestari-POM

Kami berkomitmen untuk memproduksi minyak sawit berkelanjutan secara ekonomis, bertanggung jawab sosial dan ramah lingkungan.

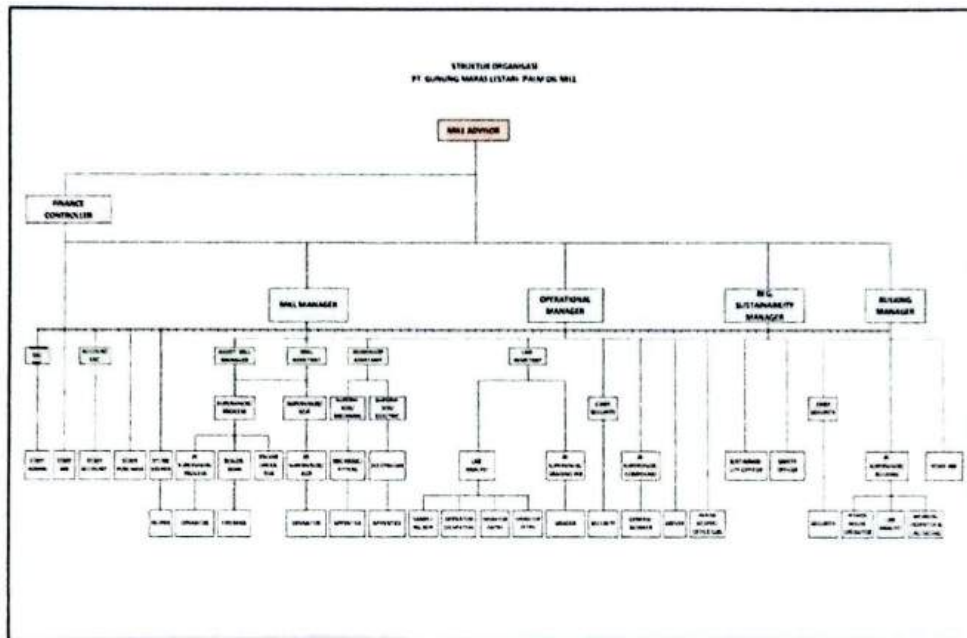
1.1.3 Misi PT. Gunung Maras Lestari-POM

Misi yang ingin dicapai oleh PT Gunung Maras Lestari antara lain adalah sebagai berikut.

1. Menerapkan praktek-praktek terbaik dalam pengelolaan budidaya dan pengolahan hasil kelapa sawit yang berlaku dibisnisnya.
2. Melakukan aktifitas perusahaan perkebunan dengan memperhatikan kelestarian lingkungan.
3. Menjadi tempat kerja pilihan bagi karyawannya yang aman, sehat, dan sejahtera
4. Memperlakukan sumberdaya manusia sebagai aset strategis dan mengembangkannya secara optimal.
5. Membantu mengembangkan dan memberikan nilai ekonomi kepada masyarakat sekitar.

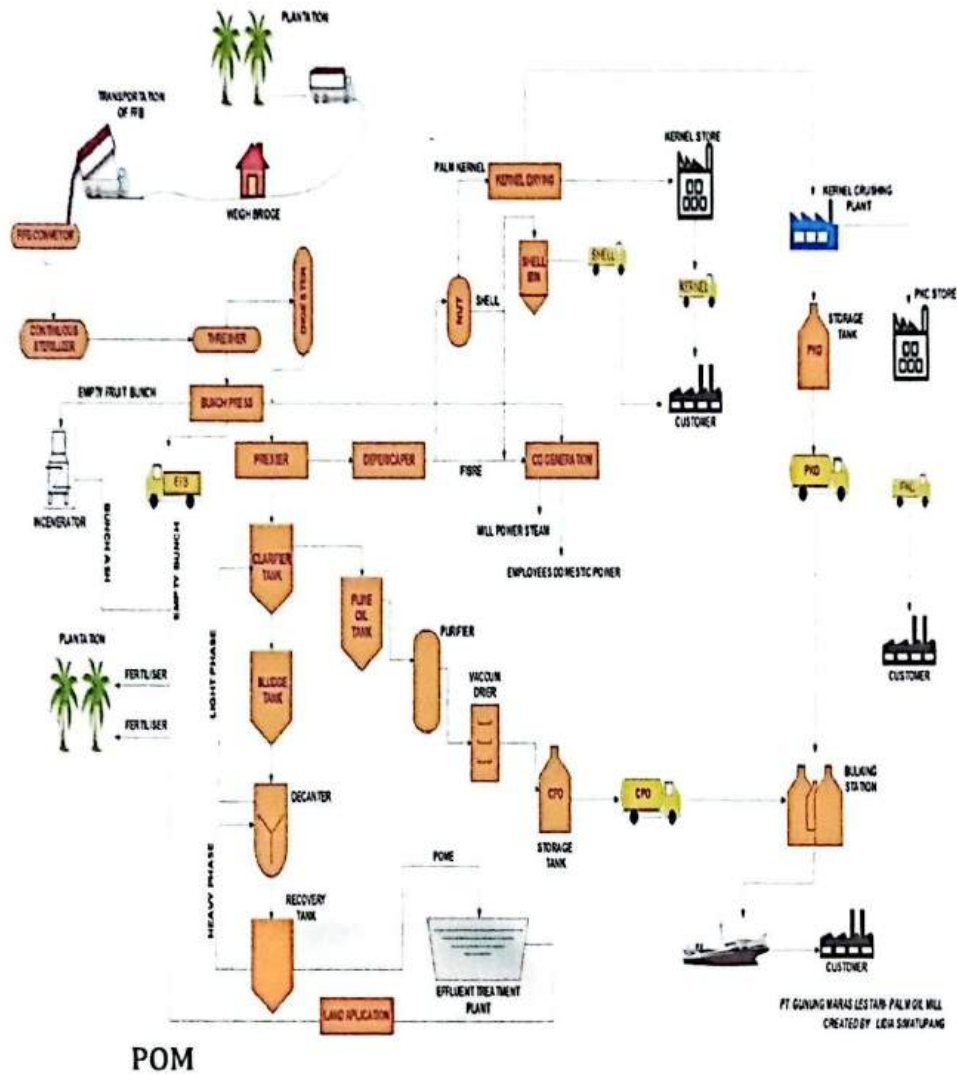
1.1.4 Struktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari-POM

Dalam menjalankan bidang usahanya PT. Gunung Maras Lestari-POM menyusun struktur organisasinya dengan bagan sebagai berikut.



Gambar 1.3 Stuktur Organisasi PT. Gunung Maras Lestari-POM

1.1.5 Proses Pengolahan Kelapa Sawit di PT Gunung Maras Lestari-



Gambar 1.4 Alur Proses Pengolahan Kelapa Sawit PT. Gunung Maras Lestari
POM

Proses pengolahan tandan buah segar (TBS) kelapa sawit menjadi minyak sawit mentah (CPO) dilakukan melalui beberapa tahap secara garis besar dimulai dari penerimaan dan penimbunan tandan buah segar (TBS), perebusan, perontokan, pelumatan buah, ekstraksi, pemurnian, penjernihan minyak, pengeringan dan pemecahan biji, serta pemecahan inti sawit dengan uraian sebagai berikut.

1.1.5.1 Penerimaan dan Sortasi Tandan Buah Segar (TBS)

Hasil panen tandan buah segar (TBS) segera dilakukan sortasi kebun dengan melakukan pembersihan dan pemisahan dari benda-benda asing yang dilakukan di kebun. setelah tandan buah segar terkumpul ditempat pengumpulan sementara, selanjutnya TBS diangkut menggunakan truk menuju pabrik untuk segera ditimbang di stasiun penerimaan buah. kemudian diangkat menuju ke stasiungrading. Di stasiun grading, buah dilakukan sortasi tandan buah berdasarkanfraksi. Sortasi ini dimaksudkan untuk mendapatkan buah sawit yang memenuhi syarat pabrik. TBS kemudian dibongkar dan ditampung di stasiun loading ramp.

1.1.5.2 Perebusan (Sterilisasi)

TBS kemudian dibawa menggunakan CFB conveyor yang selanjutnya direbus dalam katel rebus (Continous Sterilizer) dengan waktu yang dibutuhkan untuk merebus sendiri adalah 60-70 menit. Proses perebusan dimaksudkan untuk sterilisasi yaitu menghentikan aktivitas enzimatis. Tujuan perebusan selain untuk menonaktifkan enzim lipase, juga untuk mempermudah proses pelepasan brondol dari tandan buah dan pemerasan buah serta pada saat pemisahan minyak. Selanjutnya setelah direbus kemudian dimasukkan ke alat perontok (thresher).

1.1.5.3 TBS dari Katel Rebus (Sterilizer)

Selanjutnya di teruskan ke conveyor untuk mengalirkan buah yang selanjutnya dibawa dengan conveyor ke mesin perontok buah (thresher) bertujuan untuk memisahkan brondolan buah dari janjangan. Janjang kosong akan menghasilkan serabut (fiber) sebagai bahan bakar boiler dan sebagai pupuk. Adapun brondol buah yang telah rontok masuk ke bottom cross conveyor kemudian dibawa ke mesin pelumat (degister) melalui incline conveyor. pada stasiun kempa (pressing station) ini terjadi proses pelumatan, sehingga terjadi pelepasan serat dan biji dengan tujuan untuk mempermudah proses ekstraksi minyak yang ada didalam serat yang nantinya ekstraksi atau pengepresan

pada proses ini, hasil dari pelumatan brondolan sawit menggunakan degister akan berupa bubur.

1.1.5.4 Ekstraksi atau Pengepresan

Pada proses ini, hasil dari pelumatan brondolan sawit menggunakan digester akan berupa bubur. Hasil pelumatan tersebut langsung masuk ke alat pengepresan yang berada persis di bawah digester. Screw press sebagai alat pengepresan untuk memisahkan minyak dari daging buah, sedangkan dari arah berlawanan tertahan oleh sliding cone.

1.1.5.5 Pemurnian

Minyak sawit yang keluar dari pemerasan masih mengandung kotoran berupa partikel tempurung dan serabut serta mengandung 40-50% air, maka minyak pada stasiun pemurnian dipisahkan secara terus menerus di tangki continuous settling tank. Setelah terpisah kedua cairan dikeluarkan dari tangki melalui saluran yang berbeda. Minyak yang berada dipermukaan dialirkan ke tangki minyak yang selanjutnya dimurnikan dengan memakai peralatan oil purifier dan vacuum dryer yang akan menghasilkan minyak sawit mentah (CPO). Sedangkan air kotoran/sludge diolah kembali dengan decanter untuk diambil kembali minyaknya.

1.1.5.6 Penjernihan Minyak Sawit

Proses penjernihan dilakukan untuk menurunkan kandungan air dan kotoran dalam minyak untuk menghasilkan mutu CPO terbaik. Selanjutnya minyak sawit mentah CPO yang telah dijernihkan di transfer ke tangki menggunakan mesin pres. Proses penjernihan dilakukan untuk menurunkan kandungan air dan kotoran dalam minyak untuk menghasilkan mutu CPO terbaik. Selanjutnya minyak sawit mentah CPO yang telah dijernihkan ditransfer ke tangki timbun (storage tank) dan siap dipasarkan. Air kotoran (sludge) dari hasil pemurnian biasanya di proses recovery karena masih ada minyak yang tercampur

dengan drain tersebut. Drain akhir (POME) hasil pemisahan selanjutnya diolah di Instalasi Pengolahan Air Limbah (IPAL).

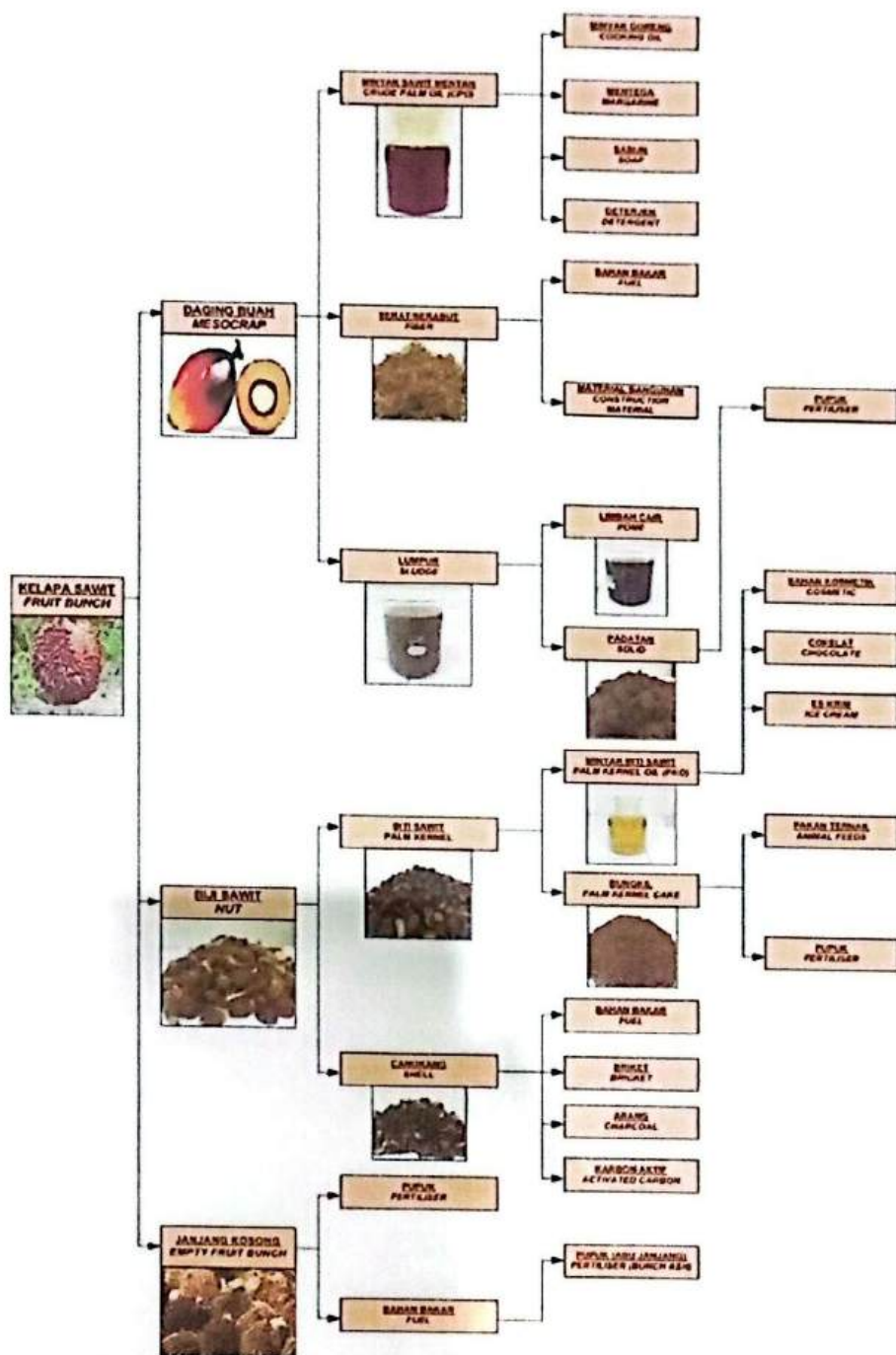
1.1.5.7 Proses Pengolahan Inti Sawit (Karnel)

Nut ditampung didalam nut hopper untuk berikutnya dipecah sehingga nut terlepas dari cangkang menggunakan alat pemecah ripple mill. Pada ripple mill terdapat rotor yang berputar pada ripple plate bagian yang diam. Biji masuk diantara rotor dan ripple plate sehingga saling berbenturan dan memecahkan cangkang dari biji. Setelah biji dipecah, pemisahan dilakukan menggunakan claybath dengan prinsip berat jenis antara inti dan cangkang menggunakan larutan kaolin. Kemudian dilanjutkan tahap pada silo inti (kernel drier). Setelah pengeringan, kernel kering akan diangkut oleh conveyor dan elevator menuju Kernel Bulking Silo. Kernel kering dikirimkan pada Kernel Crushing Plant (KCP) untuk mendapatkan minyak kernel (PKO).

1.2 Produk Yang Dihasilkan PT Gunung Maras Lestari-POM

Adapun produk yang dihasilkan di PT. Gunung Maras Lestari-POM berupa minyak kelapa sawit CPO, PKO, dan produk turunannya. Di mana CPO ini berasal dari brondolan yang diproses dan CPKO berasal dari kernel yang diproses. Minyak kelapa sawit ini banyak manfaatnya untuk kehidupan sehari-hari. Cangkang dari biji. Setelah biji dipecah, pemisahan dilakukan menggunakan claybath dengan prinsip berat jenis antara inti dan cangkang menggunakan larutan kaolin. Kemudian dilanjutkan tahap pada silo inti (kernel drier). Setelah pengeringan, kernel kering akan diangkat oleh conveyor dan elevator menuju Kernel Bulking Silo. Kernel kering dikirimkan pada Kernel Crushing Plant (KCP) untuk mendapatkan minyak kernel (PKO).

PRODUK TURUNAN KELAPA SAWIT



Gambar 1.5 Produk Turunan Kelapa Sawit PT.Gunung Maras Lestari-POM

BAB II

URAIAN KEGIATAN

2.1 Penugasan Kerja

Kegiatan magang dilaksanakan di pabrik PT. Gunung Maras Lestari- POM yang berlokasi di desa Mabat, kecamatan Bakam, Kabupaten Bangka. Kegiatan magang ini dilaksanakan selama kurang lebih 4 (empat) bulan, yang dimulai pada tanggal 05 Februari 2024 sampai dengan tanggal 07 Juni 2024. Selama melaksanakan magang, penulis ditempatkan pada bagian bengkel (Workshop) berfokus pada maintenance dan fabrikasi yang bertujuan menggantikan, merawat, memperbaiki, meningkatkan produktivitas pabrik dengan pembimbing bapak Agus selaku mandor

Adapun waktu kerja di PT. Gunung Maras Lestari-POM sebagai berikut: Senin - Jumat : Pukul 07.30 s.d. 15.30 WIB

Sabtu : Pukul 07.30 s.d. 12.30 WIB

2.2 Kegiatan Yang Dilakukan Selama Magang

Pelaksanaan kegiatan magang ini telah diikuti yang terdiri dari pengenalan lingkungan pabrik, pengenalan alat-alat keselamatan dan kesehatan kerja, pengenalan alat dan mesin pengolahan, pengenalan dengan staff dan karyawan workshop.

Setiap pagi akan ada pembagian tugas dari mandor ke masing-masing operator atau tukang, dimana tugas-tugas tersebut didapatkan dari laporan karyawan yang masuk pada shift malam. Setelah itu, mandor akan memberi instruksi ke setiap karyawan dan mahasiswa magang untuk membantu pekerjaan masing-masing operator atau tukang. Biasanya ketika tugas atau pekerjaannya terlalu berat bisa dibutuhkan 2-3 orang untuk membantu pekerjaan operator atau tukang tersebut. Beberapa kegiatan yang dilakukan penulis adalah melakukan inspeksi harian mengenai mesin, melakukan perbaikan terhadap mesin-mesin.

2.2.1 Proses dan Bagian Pengolahan Minyak Kelapa Sawit PT. Gunung Maras Lestari-POM

PT. Gunung Maras Lestari-POM yaitu pabrik kelapa sawit yang menghasilkan minyak dari pengolahan tandan buah segar (TBS) kelapa sawit menjadi CPO dan mengolah kernel menjadi PKO. Selama magang, penulis hanya berfokus pada ruang lingkup Perawatan dan perbaikan Mesin yang ada di Pabrik maupun Workshope, tidak mengeksplorasi semua stasiun yang ada di pabrik. Berikut adalah merupakan proses dan bagian pengolahan minyak kelapa sawit menjadi minyak.

2.2.1.1 Stasiun Penerimaan Tandan Buah Segar

Tempat ini merupakan proses pertama dalam pabrik kelapa sawit. Unit operasi yang digunakan pada tahap ini adalah sebagai berikut.

1. Loading Ramp

Loading ramp merupakan rangkaian proses awal dari pengolahan kelapa sawit sebelum memasuki proses selanjutnya. Fungsi dari loading ramp adalah sebagai tempat penampungan sementara tandan buah segar (TBS).



Gambar 2.1 Pintu Loading Ramp

2. FFB Conveyor

FFB conveyor merupakan mesin yang bekerja untuk mentransfer tandan buah sawit (TBS) dari loading ramp menuju stasiun sterilizer sering mengalami overload pada chain yang mengakibatkan breakdown maintenance.



Gambar 2.2 FFB Conveyor

2.2.1.2 Stasiun Perebusan

Pada stasiun ini, buah kelapa sawit akan direbus atau sterilisasi menggunakan uap (steam). Tujuan dari perebusan adalah untuk menonaktifkan enzim-enzim yang akan meningkatkan kadar FFA pada buah sawit dan untuk mempermudah pemisahan daging buah dengan biji buah sawit. Unit operasi yang digunakan pada tahap ini adalah continuous sterilizer. Continuous sterilizer sendiri adalah sistem perebusan yang berlangsung secara terus menerus dengan memakai conveyor. Sistem perebusan terjadi di sini, yang mana tandan buah sawit terus diolah. Proses perebusan dimaksudkan untuk sterilisasi yaitu menghentikan aktivitas enzimatik agar kadar FFA pada buah sawit tidak meningkat. Tujuan perebusan selain untuk menonaktifkan enzim lipase, juga untuk mempermudah proses pelepasan brondol dari tandan buah dan pemerasan buah serta pada saat pemisahan minyak. Selanjutnya setelah direbus kemudian dimasukkan ke alat perontok atau thresher. Ada beberapa prinsip yang diterapkan saat menggunakan mesin ini yaitu sebagai berikut.

- a) Memakai live steam injection dengan tekanan 14,7 psi atau setara 1 bar. Biasa disebut juga low pressure sterilizing.

- b) Tandan buah sawit sendiri direbus melalui conveyer dua tingkat yang ada di dalam kompartemen sterilizer.
- c) Untuk proses perebusannya sendiri adalah berbasis continous single pressure.
- d) Waktu yang dibutuhkan untuk merebus sendiri adalah 60-70 menit
Selanjutnya, Anda akan tahu tahap dari system contionus sterilizer yang patut diketahui. Di sini ada 3 tahap yang dilalui secara berurutan.
- e) Pre-sterilization. Tandan buah sawit dikondisikan merobek janjang TBS menjadi dua dengan alat FFB Conditioner. Tujuannya di sini adalah memudahkan penetrasi steam sampai ke rachis, mengingat tekanan perebusan yang dipakai adalah pada tekanan atmosfer.
- f) Sterilization. Tekanan yang dipakai untuk merebus tandan buah sawit adalah low pressure sterilizing dengan melewati tandan buah sawit yang sudah dirobek ke kompartemen dengan bantuan conveyer yang lalu disemprotkan steam secara terus menerus di tekanan atmosfer. Pembuangan kondensat juga akan dilakukan secara terus menerus melalui talang drain di sepanjang lantai sterilizer, dan diharapkan membuat buah tidak tergenang kondensat.
- g) Poststerilization. Selanjutnya, brondolan yang sudah dipipil dari tandannya. Tujuan dari pemanasan ini adalah memanaskan buah lebih lanjut, sehingga proses pengurangan kadar air dalam buah, serta pelepasan ikatan fiber akan membuat butiran minyak yang ada di dalam buah kualitasnya lebih baik.



Gambar 2.3 Continous Strelizer

2.2.1.3 Stasiun Thresing

Pada stasiun ini, proses yang dilakukannya itu merontokkan dan memisahkan brondolan buah dari janjang dengan cara membanting TBS didalam drum akan menggunakan bantuan putaran dengan kecepatan $\pm 22-25$ rpm. Buah yang sudah terlepas dari tandan akan jatuh melalui kisi-kisi drum menuju under thresher conveyor, sedangkan tandan yang kosong akan terdorong keluar dan masuk ke empty bunch conveyor. Sehingga dapat diketahui bahwa keluaran dari proses lebih lanjut dan tandan kosong yang dikirim melalui empty bunch conveyor menuju tempat penimbunan sementara untuk diproses lebih lanjut.

1. Thresher

Thresher adalah tempat perontokan buah sawit dan janjangan kosong akan keluar keluar dan dibawa oleh incline horizontal menuju tempat penumupukan janjangan kosong dan buah sawit yng hasil perontokan di bawa melalui under thresher conveyor menuju feed degister dan akan masuk ke degister.



Gambar 2.4 Thresher

2. Bunch Press

Bunch press berfungsi utama untuk pengepresan janjang kosong yang dari thresher. lalu proses ini melibatkan pengepresan janjang kosong untuk memisahkan dari kadar air 42% hingga 50%. setelah proses pengepresan, hasil yang dihasilkan disebut fiber. fiber akan melewati empty fruit bunch ke incenertor.



Gambar 2.5 Bunch Press

2.2.1.4 Stasiun Press

Stasiun press adalah stasiun tempat pengolahan buah sawit yang telah direbus untuk dipress dengan tujuan mengambil minyak dari buah sawit tersebut. Pada tahap ini, brondolan buah akan dilumatkan terlebih dahulu menggunakan degister agar mempermudah pada saat proses pengepresan. Unit operasi pada tahap ini adalah sebagai berikut.

1. Degister

Degister berfungsi untuk menggiling brondol buah yang telah di rontokkan dengan proses pengadukan. Buah sawit yang sudah rontok selanjutnya masuk ke degister dan di dalam degister terdapat pisau yang akan mencacah biji buah sawit.



Gambar 2.6 Degister

2. Mesin Press

Mesin Press digunakan untuk mengekstrak minyak sawit dari hasil proses degister yang terdiri dari double screw yang membawa massa pres keluar dan diaplikasikan tekanan berlawanan arah dari hydraulic double cone. Worm screw di mesin pres adalah salah satu komponen utama pada mesin pengekstraksi CPO dan TBS.



Gambar 2.7 Mesin Press



Gambar 2.8 Sand Trap Tank

2.2.1.5 Stasiun Pemurnian Minyak

Pada tahap ini terjadi proses pemurnian minyak sawit yang dihasilkan pada tahap stasiun press menjadi minyak yang memenuhi standar pabrik kelapa sawit. Fungsi utamanya adalah untuk memperoleh minyak kelapa sawit dalam kondisi yang benar-benar murni. Unit operasi pada tahap ini adalah sebagai berikut.

1. Vibrating Screen

Vibrating Screen merupakan alat yang berfungsi sebagai pemisah padatan yang terkandung dalam minyak kasar, proses yang dilakukan oleh alat ini dengan cara digetar pada media saringan.



Gambar 2.9 Vibrating Screen

2. Vibrating sludge

Vibrating sludge berfungsi untuk menyaring kembali minyak yang masih tercampur dengan serat, dari sisi minyak akan turun ke sludge tank dan menuju sand cyclone (pemisah pasir). Setelah itu minyak dibagi dua jalur yaitu jalur menuju decanter dan separator.



Gambar 2.10 Vibrating Sludge

3. Separator

Separator adalah mesin pemisah minyak dari sisa-sisa sludge, limbah yang keluar dari mesin ini berupa limbah cair.



Gambar 2.11 Separator

4. Sand Cyclone

Sand cyclone adalah memisahkan partikel-partikel kasar atau material padat berukuran besar dari aliran fluida. Ini membantu membersihkan fluida dari kontaminan atau bahan yang tidak diinginkan. Sand cyclone melibatkan pembentukan aliran pusaran di dalam tabung silinder yang membuat partikel-partikel kasar terdorong ke bagian luar siklon, sementara fluida bersih bergerak ke pusat siklon dan dikeluarkan dari bagian atas. Partikel yang terpisah kemudian dapat dikumpulkan atau dibuang.



Gambar 2.12 Sand Cyclone

5. Decanter

Decanter berfungsi untuk memisahkan minyak sisa dari serat. Kemudian limbah yang dihasilkan berupa solid.



Gambar 2.13 Decanter

2.2.1.6 Stasiun Kernel

Pada tahap ini akan dilakukan proses pemisahan campuran serabut (fiber) dan biji yang keluar dari mesin pres diproses untuk menghasilkan cangkang dan serabut (fiber) sebagai bahan bakar boiler serta inti sawit (karnel) sebagai hasil produksi yang siap dipasarkan dan juga dapat diolah langsung menjadi PKO.

Unit operasi pada tahap ini sebagai berikut.

1. Cake Breaker Conveyor

Cake breaker conveyor ini berbeda dengan conveyor lainnya. Conveyor ini berbentuk spiral yang piringannya bersegi-segi. Disamping untuk membawa fibre dan nut menuju depericarper juga untuk mengaduk-aduk fibre dan nut. Press cake yang keluar dari mesin press yang masih berbentuk gumpalan jatuh ke cake breaker conveyor dan gumpalan tersebut dicacah oleh putaran conveyor 87 rpm, cake breaker conveyor ini berputar dengan cepat agar terjadi penggemburan yang baik dan juga karena volume yang dihantar banyak.



Gambar 2.14 Cake Breaker Conveyor

2. Depericarper

Depericarper adalah suatu alat yang berfungsi sebagai untuk memisahkan serabut (fibre) dengan inti (nut). Alat ini terdiri dari separating coulumn dan polishing drum. Fungsi dari alat ini yaitu untuk pembersih fibre yang melekat pada nut dan sebagai tempat terjadinya pemisahan antara serabut (fibre) dengan biji (nut). Ampas dan biji dari CBC yang masuk ke depericarper akan terpisah karena adanya hisapan blower (fan), ampas kering yang berat jenisnya lebih rendah dari nut terhisap ke dalam fibre cyclone dan melalui air lock masuk kedalam conveyor bahan bakar boiler, sedangkan nut yang berat jenisnya lebih besar jatuh kebawah dan masuk ke dalam polishing drum untuk dilakukan proses selanjutnya



Gambar 2.15 Depericarper

3. Fibre Cyclone

Fibre cyclone merupakan alat yang dilengkapi dengan blower/fan untuk mengisap fibre (serabut kering) dan air lock sebagai alat untuk mengatur laju pengumpanan untuk dilakukan pengisapan.



Gambar 2.16 Fibre Cyclone

4. Polishing Drum

Polishing drum merupakan suatu alat berbentuk drum horizontal yang berputar. Alat ini dilengkapi dengan siku pengarah yang bertujuan untuk mengarahkan biji hingga keujung drum. Fungsi dari polishing drum ini adalah untuk membersihkan sisa-sisa serabut yang masuk melekat pada biji. Pada umumnya disini akan terdapat fibre dan nut yang masih menggumpal, fibre kasar, batu, dan kotoran lain yang tidak dapat dipisahkan dengan menggunakan hisapan fibre cyclone. Nut dan kotoran fibre yang masih terikut akan masuk ke dalam polishing drum yang berputar. Dengan adanya plat pembawa maka nut akan dibawa ke ujung polishing drum. Di ujung polishing drum terdapat lubang-lubang pengeluaran nut sehingga nut yang ukurannya lebih kecil akan jatuh ke under polishing drum conveyor sementara kotoran lain yang ukurannya lebih besarkan tetap berputar di ujung polishing drum terdapat lubang-lubang pengeluaran nut sehingga nut yang ukurannya lebih kecil akan jatuh ke under polishing drum conveyor sementara kotoran lain yang ukurannya lebih besar akan tetap berputar di ujung polishing drum dan dibersihkan oleh operator.



Gambar 2.17 Polishing Drum

5. Nut Silo

Nut silo merupakan suatu tempat penampung nut (volumenya 40-50 ton) yang telah bersih untuk dilakukan proses pemisahan cangkang dengan inti.

Didalam nut silo ini terjadi pengelompokan nut ke masing-masing ripple mill.

Tujuannya adalah agar nut yang jatuh ke ripple mill merata.



Gambar 2.18 Nut Silo

6. Ripple Mill

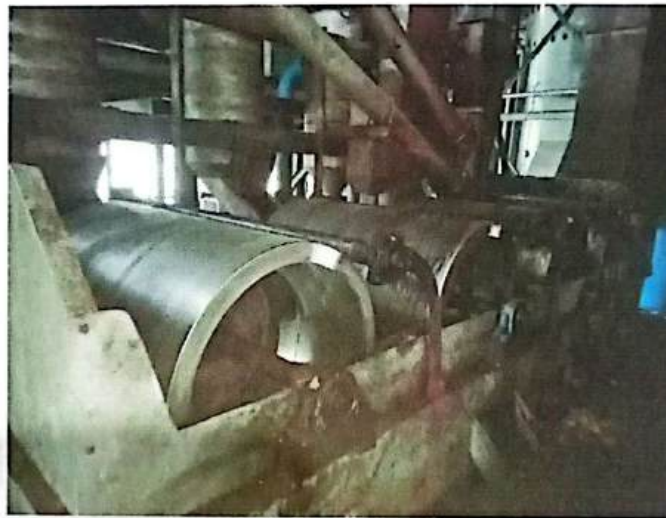
Ripple mill merupakan suatu alat untuk memecahkan pada proses selanjutnya sehingga bisa digunakan sebagai bahan bakar boiler. Nut masuk kedalam ripple mill kemudian nut akan dibawa oleh rotor bar yang berputar, lalu nut akan dihempaskan ke rotor disk (rotor plat) sebagai alat pemecah. Nut yang telah pecah akan jatuh kebawah dan dibawa oleh cracked mixtur conveyor



Gambar 2.19 Ripple Mill

7. Hydro Cyclone

Hydro cyclone yaitu sebuah alat yang memiliki fungsi dapat memisahkan inti serta cangkang berdasarkan gravity dengan media air. Cangkang serta inti masuk pada bak hydro cyclone yang dipompakan terhadap cyclone sesuai dengan putaran air yang melewati cones dengan diameternya 24-48 mm, kemudian inti ringan naik ke atas masuk terhadap tromol, berikutnya dikirim terhadap kernel dryer. Sedang fraksi yang berat atau cangkang jatuh pada bagian bawah yang masuk terhadap hydro cyclone cangkang serta di pompakan ke cyclone cangkang sesuai dengan putaran melewati cones dengan diameter 53-55 mm untuk pemisahan lagi. Cangkang masuk terhadap hopper, sedang intinya masuk pada bak hydro cyclone inti untuk proses pemisahan lagi. Setelah pengeringan, kernel kering akan diangkat oleh conveyor dan elevator menuju Kernel Bulking Silo. Kernel kering dikirimkan pada Kernel Crushing Plant (KCP) untuk dilanjutkan proses mendapatkan minyak kernel atau Palm Kernel Oil (PKO).



Gambar 2.20 Hydro Cyclone

8. Heater Silo

Heater silo merupakan suatu alat yang berbentuk tabung horizontal untuk mengurangi kadar air yang terkandung di dalam kernel (7%) agar tumbuhnya jamur sewaktu penyimpanan di gudang kernel (kernel storage) dapat dihindari. Alat ini dilengkapi dengan blower/fan untuk mengembuskan udara panas yang dihasilkan oleh boiler.



Gambar 2.21 Heater Silo

2.2.1.7 Stasiun Ketel Uap (Boiler)

Untuk awal menjalankan proses permesinan pada pabrik ini masih menggunakan genset. Setelah pabrik mulai beroperasi FFB (fiber) akan masuk keruangan boiler untuk proses pembakaran, pada saat api sudah menyala, air dari vacuum dipompa menuju drum boiler untuk dipanaskan hingga menjadi uap dan disalurkan menuju turbin uap dan seluruh bagian pabrik yang menggunakan, jika semua sudah beroperasi maka genset akan di matikan.

1. Boiler

Boiler berfungsi untuk mengubah air (feed water) menjadi uap panas lanjut (superheated steam) yang akan digunakan untuk memutar turbin. Disini energi kimia bahan bakar diubah menjadi energi panas dari uap. Turbin berfungsi untuk mengkonversi energi panas yang dikandung oleh uap menjadi energi putar (energi mekanik).



Gambar 2.22 Boiler

2. Softener Tank

Softener tank berfungsi untuk menghilangkan hardness (calcium dan magnesium) dari air umpan boiler. Penghilangan hardness ini akan menurunkan kemungkinan pembentukan kerak pada boiler. Tangki softener mengandung resin pertukaran ion sintesis dimana jika air melalui lapisan ini, maka sodium akan digantikan dengan hardness yang ada didalam air.



Gambar 2.23 Softener Tank

2.2.1.8 Stasiun Water Treatment (WTP)

Water treatment adalah suatu cara atau bentuk pengolahan air dengan cara- cara tertentu dengan tujuan untuk mencapai hasil yang diharapkan sesuai kebutuhan. Suatu sistem desain water treatment ditentukan oleh sumber air dan kualitas air. Kualitas air yang rendah akan menghasilkan uap yang kurang baik, uap tersebut dapat membawa padatan yang terdapat dalam air ketel uap (carry over). Sumber air secara umum dibagi menjadi dua yaitu: air permukaan (surface water), dan air tanah (ground water), air permukaan didapat dari sungai, danau, dan laut. Sedangkan air tanah adalah air yang berbeda didalam perut bumi.



Gambar 2.24 Stasiun Water Treatment (WTP)

2.2.1.9 Stasiun Tenaga

Untuk awal menjalankan proses permesinan pada pabrik ini masih menggunakan genset. Setelah pabrik mulai beroperasi serabut (fiber) akan masuk keruangan boiler untuk proses pembakaran, pada saat api sudah menyala, air dari vacum dipompa menuju drum boiler untuk dipanaskan hingga menjadi uap dan disalurkan menuju turbin uap dan seluruh bagian pabrik yang menggunakan, jika semua sudah beroperasi maka genset akan di matikan.

1. Mesin Turbin

Mesin turbin merupakan mesin memutar yang mengambil daya dari arus fluida, fluida yang beralih inilah yang akan buat baling-baling memutar dan hasilkan daya penggerak rotor. mesin penggerak yang berputar untuk mengubah daya potensi fluida menjadi daya kinetik sehingga menghasilkan daya elektrik. sehingga bisa menghasilkan sumber daya elektrik. Berlandaskan prinsip kerja turbin dalam ubah daya potensi air jadi daya mekanis, arus air harus dipancarkan ke sudip-sudip turbin oleh nozzle. Putaran dari sudip-sudip ini yang akan sebabkan poros turbin ikut beralih dan lalu putarannya akan diteruskan ke genset elektrik untuk diubah jadi daya elektrik.



Gambar 2.25 Mesin Turbi

2. Mesin Genset

Genset berfungsi untuk sumber tenaga listrik pada saat turbo alternator tidak beroperasi dan membantu turbo. Generator saat mengalami kekurangan power. pada industri kelapa sawit menggunakan mesin diesel sebagai pemasuk listrik back up yang aktif beroperasi ketika boiler sedang start up atau tekanan boiler sedang turun, untuk memastikan kebutuhan listrik terus terpenuhi sehingga pabrik kelapa sawit dapat tetap beroperasi.



Gambar 2.26 Mesin Genset

BAB III

PENUTUP

3.1 Kompetensi Yang Diperlukan

Berdasarkan pengalaman penulis selama magang di PT. Gunung Maras Lestari-POM ada beberapa mata kuliah teori maupun praktik yang diperlukan untuk mendukung kegiatan magang mahasiswa di antaranya.

1.Mata kuliah praktik Perkakas Tangan, yang mana praktik yang penulis tempuh pada semester 2 perkuliahan ini sangat mendukung kegiatan magang penulis di PT. Gunung Maras Lestari-POM karena terdapat tugas dan pekerjaan yang penulis lakukan selama magang tentang perkakas tangan, misalnya bongkar pasang mesin press, bongkar pasang vibrating screen, bongkar pasang gear box, dan lain-lain.

2.Mata kuliah praktik Las dan Fabrikasi Logam, yang mana praktik yang penulis tempuh pada semester 2 perkuliahan ini sangat mendukung kegiatan magang penulis di PT. Gunung Maras Lestari-POM karena terdapat tugas dan pekerjaan yang penulis lakukan selama magang tentang las dan fabrikasi logam, misalnya pengelasan pipa yang bocor, pengelasan tutup samping conveyor, pengelasan tiang bangunan yang berlubang dan lain-lain.

3.Mata kuliah praktik Pemesinan Bubut, yang mana praktik yang penulis tempuh pada semester 2 perkuliahan ini sangat mendukung kegiatan magang penulis di PT. Gunung Maras Lestari-POM karena terdapat tugas dan pekerjaan yang penulis lakukan selama magang tentang mesin bubut, misalnya bubut worm screw, flange dan lain-lain.

4.Mata kuliah praktik Pemesinan Freis, yang mana praktik yang penulis tempuh pada semester 2 perkuliahan ini sangat mendukung kegiatan magang penulis di PT. Gunung Maras Lestari-POM karena banyak tugas dan pekerjaan yang penulis lakukan selama magang tentang pemesinan freis, misalnya scraf alur pasak pada shaft.

5.Mata kuliah teori Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan, yang mana mata kuliah yang penulis tempuh pada semester 3 perkuliahan ini sangat mendukung kegiatan magang penulis karena mata kuliah ini sangat diperlukan sebagai bekal mahasiswa untuk terjun ke dunia kerja sebagai upaya untuk

menciptakan lingkungan kerja yang sehat dan aman, sehingga dapat mengurangi probabilitas kecelakaan kerja akibat kelalaian yang mengakibatkan demotivasi dan defisiensi produktivitas kerja.

3.2 Saran

Ada beberapa saran yang ingin penulis sampaikan di antaranya untuk PT. Gunung Maras Lestari-POM, Mahasiswa dan Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.

3.2.1 Saran Untuk PT. Gunung Maras Lestari-POM

Selama melakukan kegiatan magang di PT. Gunung Maras Lestari-POM, ada beberapa saran yang penulis sampaikan kepada PT. Gunung Maras Lestari-POM, antara lain adalah sebagai berikut.

1. Tingkatkan komunikasi yang baik agar terciptanya kerja sama yang baik.
2. Terus tingkatkan kerja sama dan solidaritas antar karyawan yang sudah terbangun dengan baik.
3. Terus tingkatkan kedisiplinan pada karyawan terutama untuk jam kerja, agar mendapat produktivitas yang maksimal.
4. Kepada seluruh staf agar tidak perlu sungkan terhadap anak magang, usahakan berikan tugas atau pekerjaan asalkan dengan bimbingan terlebih dahulu sebelum tugas dilaksanakan, agar hasilnya menjadi efektif dan efisien.

3.2.2 Saran Untuk Mahasiswa

Dari pengalaman penulis melaksanakan kegiatan magang di PT. Gunung Maras Lestari-POM, ada beberapa saran yang penulis sampaikan kepada mahasiswa terkhusus yang akan melaksanakan kegiatan magang, antara lain adalah sebagai berikut.

1. Mahasiswa yang hendak melakukan kegiatan magang harus dengan sungguh-sungguh dan menjaga nama baik kampus selama di perusahaan agar dapat kembali menerima program magang dari Politeknik Manufaktur Bangka Belitung ditahun selanjutnya.
2. Mahasiswa diharapkan mempersiapkan dirinya untuk mengikuti kegiatan magang.
3. Mahasiswa diharapkan mengerjakan tugas yang berikan dengan baik dan penuh



rasa tanggung jawab serta menaati peraturan yang telah ditentukan.

4. Mahasiswa diharapkan bisa berkomunikasi dengan baik agar terciptanya keakraban ditempat magang.

3.2.3 Saran untuk Politeknik Manufaktur Bangka Belitung

Ada beberapa saran yang penulis sampaikan kepada Politeknik Manufaktur Bangka Belitung terkait kegiatan magang mahasiswa, antara lain adalah sebagai berikut.

1. Mempersiapkan informasi tempat magang lebih banyak lagi.
2. Mengadakan kunjungan industri untuk memantau kondisi mahasiswa di tempat magang.
3. Bangun hubungan baik dan kerja sama dengan industri lebih banyak lagi agar kedepannya tidak ada lagi mahasiswa yang terlambat memulai magang karena belum mendapat tempat magang.



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
36ingg uke : 1			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 5 Agustus – 10 Agustus 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi rell Moving floor STASIUN BOILER	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Pipa Air	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Pergantian Baut Joint Solid Conveyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Fabrikasi Penyambungan Pipa Air	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Proses Penaikan Pipa Air Hydrant menggunakan Katrol 5 ton	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Pipa Air	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Pipa Air	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perawatan dan Pemasangan sprocket gear pada gearbox	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Pembuatanudukan Gearbox FUEL FEED CONVEYOR	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Pembuatanudukan Gearbox FUEL FEED CONVEYOR	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Penyetelan Rantai Conveyor 3 EMPTY BUNCH	07.30	09.00
	Pergantian packing pada valve pipa super hiter Stasiun Boiler	09.00	10.00
	Pergantian Pipa Santrap Super Hiter stasiun Boiler	10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

Mangka, 10 Agustus 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MERAH LESTARI
PALM LESTARI
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
37ingg uke : 2			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 12 Agustus - 16 Agustus 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Pembuatan Pondasi Gearbox Fuel Feed Convyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Pembuatan Pondasi Gearbox Fuel Feed Convyor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Pembuatan dudukan Gearbox Fuel Feed Convyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Fabrikasi Pembuatan dudukan Gearbox Fuel Feed Convyor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemeriksaan Kerusakan Valve Steam Dryer	07.30	08.30
	Pemeriksaan Amper Tinggi Digester 6	08.30	10.00
	Pergantian V- Belt Digester 5	10.00	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pemasangan Isolasi Pipa Stip	12.30	14.30
	Perbaikan Isolasi Continus Sterilizer	14.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Pembuatan Dudukan Gearbox Fuel Feed Convyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Pembuatan dan Pemasangan Pagar Dudukan Gearbox Fuel Feed Convyor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Perakitan Turbine Shinko	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pemasangan Sim pada Poros Kopling Turbine	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU		07.30	07.30
	LIBUR	07.30	09.00
		09.00	10.00
		10.00	11.30
		11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

Mangka, 16 Agustus 2024
Pembimbing,

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
38inggu uke : 3			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 19 Agustus – 24 Agustus 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Packing Rantai Mass Convyor untuk Tank Fram	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Packing Rantai Mass Convyor untuk Tank Fram	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Penyetelan Coupling Gearbox Mesin Press No. 7	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Perbaikan Rantai Transmisi Gearbox Bunch Chuser	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengencangan Baut Valve Exhaust Turbin No.2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Servis/ Ganti Oli Mesin Separator No.4	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Servis Kew Pump Sand Filter Stasiun WTP	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Servis Kew Pump Sand Filter Stasiun WTP	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Rifair Ribbon Convyor/ Wett Kernel	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Ripair Ribbon Convyor/ Wett Kernel	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
		07.30	09.00
	Rifair Ribbon Convyor/ Wett Kernel	09.00	10.00
		10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 24 Agustus 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG MARAS LESTARI

PAPER MILL



AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
Minggu ke : 4			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 26 Agustus – 31 Agustus 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengecekan Oil Gearbox Fuel Feed Boiler Convyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Cover Rantai Transmisi Gearbox Moving Floor Convyor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Flange Sand Cyclone	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Perbaikan Fabrikasi Bucket Kernel Elevator	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Fabrikasi Bucket Kernel Elevator	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Fabrikasi Bucket Kernel Elevator	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Fabrikasi Bucket Kernel Elevator	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Fabrikasi Bucket Kernel Elevator	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Bodi CFB Convyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Fabrikasi Bucket Kernel Elevator	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
		07.30	09.00
	Perbaikan Fabrikasi Bucket Kernel Elevator	09.00	10.00
		10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 10 Agustus 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG HARAS LESTARI

PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
40ingg uke : 5			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 2 September – 7 September 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Menurunkan reduser gearbox mesin fress no.3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Stell Coupling dan dudukan Gearbox	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan Kuku Kondisioner (Las harvising)	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Pengelasan Kuku Kondisioner (Las harvising)	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Lanjut pekerjaan hari selasa	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pemasangan Plate tahanan sampah Sleading Gate Continus Sterilizer no. 4	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemasangan plate tahanan sampah sleading gate Continus Sterilizer	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengecetan Airlock Double Impeller	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Ripair Bodi Convyor FFB	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Ripair Bodi Convyor FFB	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti preasure gauge power pack hydraulic pump rintu loading ramp line A.	07.30	09.00
		09.00	10.00
		10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 7 September 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG MANAS LESTARI

PALANGKA RAYA



AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ratly			
41inggu ke : 6			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 9 September – 14 September 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Perawatan Housing Bearing	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan CFB Conveyor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Grease ihi decanter	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Penambahan selang compressor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengecekan Baut Screaper CS. Nomor 3A dan 3B	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Lanjut pekerjaan pagi	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Bersih Bersih Workshop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Ripair Shaft dan Sprocket	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti Mechanical Seall Keww Pump st. clarification	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Bongkar gearbox (ex)/ ganti shaft Gear Digester nomor 4	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Bersih bersih Workshop	07.30	09.00
	Ripair shaft dan Sprocket	09.00	10.00
	Ripair shaft dan Sprocket	10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 14 September 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG PARAS LESTARI

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
42inggu ke : 7			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 16 September – 21 September 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN		07.30	07.30
		07.30	11.30
	Libur	11.30	12.30
		12.30	15.30
		15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Grease Ihi Decanter	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Ganti Packing Feed Water Pump ST. Boiler No. 1 dan 2	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Ripair Chemical Dosing Pump nomor 2 dan 1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Ganti Mechanical Seall Kew Pump Hot Well Tank	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengecekan Kebocoran Turbine	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengecekan Kebocoran Turbine	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengecekan Kebocoran Turbine	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengecekan Kebocoran Turbine	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti Mechanical Seall Kew Pump ST. Clarification	07.30	09.00
	Ganti Mechanical Seall Kew Pump ST. Bunch Press	09.00	10.00
	Ganti Mechanical Seall Kew Pump ST. Bunch Press	10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 21 September 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG MAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
43inggu uke : 8			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 23 September – 28 September 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti Mechanical Seall Kew Pump ST. WTP	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Bongkar Gearbox Ex Press No. 3	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Grease IHI Decanter	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Pasang Gearbox Ex Press No. 3	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pemasangan Sleading Gate Continus Sterilizer No. 3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pemasangan Sleading Gate Continus Sterilizer No. 3	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengencangan Baut Hidraulic Press No. 5	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Dabbling Body Riple Mill No. 1	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Dabbling Body Riple Mill No. 1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Dabbling Body Riple Mill No. 1	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Penyetelan Posisi Dudukan Tangki Sand Filter ST. WTP	07.30	09.00
		09.00	10.00
	Istirahat dan absen Pulang	10.00	11.30
		11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

Mangka, 28 September 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MAS LESTARI
PALM OIL MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
44ingg uke : 9			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 30 September – 5 Oktober 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Pagi	07.30	07.30
	Pabrikasi Steling untuk angkat Body Sand Filter WTP	07.30	11.30
		11.30	12.30
		12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Chemical Dousing NO 2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Pemindaian Valve otomatis Turbine di Gudang	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan ,druw Dudukan Rottor Vibrating Scrin DCO	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
		12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan pekerjaan hari rabu	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
		12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Vibrating Scrin DCO	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
		12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Bersih bersih Workhsop	07.30	09.00
		09.00	10.00
		10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

Mangka, 5 Oktober 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
45ingg uke : 10			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 7 Oktober – 12 Oktober 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Pagi	07.30	07.30
	Ganti Saringan press NO 8	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Ripair Scraper EFB	12.30	15.30
		15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Penyetelan Gearbox EFB Press	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Fabrikasi Pembuatan dudukan Gearbox Threaser NO 4	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Ripple Mill NO 3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
		12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Penyetelan dudukan Tangki ST. WTP	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
		12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Ripair Convyor FFB NO 3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pemasangan Valve dan pipa Trangki ST. WTP	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Lanjutt pekerjaan di WTP	07.30	09.00
		09.00	10.00
		10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 12 Oktober 2024
Pembimbing,

PT. GUNUNG MANTAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ratly			
46inggu uke : 11			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 14 oktober - 19 oktober 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Pagi	07.30	07.30
	Ganti Mechanical Seall Kew Pump Preklener	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Ganti Mechanical Seall Kew Pump NO 2	12.30	15.30
	Absen Pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Pipa Tangki ST. WTP	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
		12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan Threaser no 4 dan Pengencangan Baut Under threaser Convyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
		12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pelumasan Roller Cain Over Flow Fiber Shell Convyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan Body Fuel feed Boiler Convyor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Penyetelan Rantai Gearbox Convyor Fuel Feed Boiler Convyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan hari kamis	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Penyetelan Sprocket FFB Convyor NO 3	07.30	09.00
	Ganti Screaper FFB convyor NO 3	09.00	10.00
		10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

Mangka, 10 Agustus 2024
Pembimbing,

PT. GUNUNG HARAS LESTARI
PALM OIL MILL.

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
47ingg uke : 12			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 21 oktober – 26 Oktober 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Pagi	07.30	07.30
	Pengencangan Baut Joint Ribbon Solid Convyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Naikan Katrol Saringan Dan Screw di ST. Press	12.30	15.30
	Absen Pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Scraper Convyor ST. Kernel Plant	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Pengelasan Dudukan Tiang Convyor Bunch Press	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Proses Bubut Flange	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Pekerjaan hari Rabu	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Rabu	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Pekerjaan hari Rabu	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan pekerjaan hari Rabu	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Proses Pembubutan Pulley Transmisi Gearbox Flushing Drum dan Ganti V-belt	07.30	09.00
		09.00	10.00
		10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

Mangka, 26 Oktober 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
Kelas : 13			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 28 Oktober - 2 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Pagi	07.30	07.30
	Prosesn Pembubutan Worn Screw	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Prosesn Pembubutan Worn Screw	12.30	15.30
	Absen Pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Prosesn Pembubutan Worn Screw	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Prosesn Pembubutan Worn Screw	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Penambahan Plat Penahan Janjang Kosong di Threser No. 1 dan 2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan Arm Roll Threser	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Proses Bubut Baut untuk ST. KCP	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Proses Bubut Baut untuk ST. KCP	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Proses Bubut Baut untuk ST. KCP	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Proses Bubut Baut untuk ST. KCP	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Prosesn Pembubutan Worn Screw	07.30	09.00
		09.00	10.00
		10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

Mangka, 2 November 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
Minggu ke : 14			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 4 November – 9 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Pagi	07.30	07.30
	Penyetelan Dudukan Gearbox Thresher No. 4	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengelasan Lantai Pada area Gearbox Thresher No. 4	12.30	15.30
	Absen Pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengecekan Kerusakan FFB Conditioner No. 4	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Proses Bor Plat untuk FFB Conditioner No.4	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan Plat pada Corong FFB Conditioner No. 4	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pembongkaran Cover FFB Conditioner No. 4	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan Shaft FFB Conditioner No. 4	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pemasangan Cover FFB Conditioner No. 4	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti Rantai Transmisi Gearbox FFB Conditioner No.3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
		07.30	09.00
	Setel Bandolan Vibrating DCO No. 3	09.00	10.00
		10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

Mangka, 9 November 2024
Pembimbing,

PT. GUNUNG HARAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Ratly			
50ingg uke : 15			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 11 November – 16 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Pagi	07.30	07.30
	Ganti Flange Sand Cyclone No.4	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Ganti Selang Sand Cyclone No.3	12.30	15.30
	Absen Pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan Pipa Bocor Vibrating Clay Bacth	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Fabrikasi Pipa untuk ST.WTP	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengencangan Baut Joint Ribbon Solid Convyor	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Ganti Bucket Convyor pasir ST. Clarification	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Bongkar Gearbox Digester No. 2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pemasangan Bearing dan Gearbox Digester No. 4	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Pengelasan Kebocoran pada Corong FFB Condentioner No. 1	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Fabrikasi Pembuatan Bucket Convyor Pasir ST. Clarification	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Merakit Roll Thereser untuk Cadangan	07.30	09.00
		09.00	10.00
		10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

Mangka, 16 november 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama		: Rafly	
51ingg uke		: 16	
Divisi		: Workshop Mekanik	
		TGL : 18 November – 23 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Pagi	07.30	07.30
	Ganti Jackter Ripple Mill No. 3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Pengecekan Kerusakan Seling Tangki ST. WTP	12.30	15.30
	Absen Pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti Mechanical Seall Kew Pump Sludge Pit ST. Clarification	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Proses Katrol Pipa Tangki Pada ST. WTP	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti Pipa Air pada ST. Engine Room	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Naikan Saringan dan Screw pada ST. Press	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Penyambungan Pipa Air Tangki pada ST.WTP	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Pekerjaan hari Jumat	07.30	09.00
	Proses Pengecetan Gorden	09.00	10.00
		10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

.....

.....

.....

.....

.....

Mangka, 23 November 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG MARAS LESTARI

PALM OIL

[Signature]

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
Minggu ke : 17			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 25 November – 30 November 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Pagi	07.30	07.30
	Pemasangan Rell Over Flow CFB No. 2 dan penurunan Sprocket	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Las Sprocket Gundul (Dumy Sprocket)	12.30	15.30
	Absen Pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan baut Hidraulic Press	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Las Sprocket Gundul (Dumy Sprocket)	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Buka Ribbon Convyor Abu Ex. Stasiun Boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti corong Sand Cyclone No.3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Buka Ribbon Convyor Abu Ex. Stasiun Boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Pipa Air dari ST. Ketel Uap Boiler sampai ST. Continus Sterilizer	07.30	09.00
		09.00	10.00
		10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

Mangka, 30 November 2024
Pembimbing,

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
53inggg uke : 18		TGL : 2 Desember – 7 Desember 2024	
Divisi : Workshop Mekanik			
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Pipa air dari ST. Ketel Uap Boiler sampai ST. Continus Sterilizer	07.30	11.30
		11.30	12.30
	Istirahat	12.30	15.30
	Melanjutkan Pekerjaan	15.30	15.30
	Absen Pulang	07.30	07.30
SELASA	Absen pagi	07.30	11.30
	Ganti Saringan dan Baut Vibrating Clay Bacth	11.30	13.00
		12.30	15.30
	Istirahat	12.30	15.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Senin	15.30	15.30
	Absen pulang	07.30	07.30
RABU	Absen pagi	07.30	11.30
	Fabrikasi Pipa Air ST. Ketel Uap Boiler	11.30	12.30
		12.30	15.30
	Istirahat	12.30	15.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Selasa	15.30	15.30
	Absen pulang	07.30	07.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	11.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Selasa	11.30	12.30
		12.30	15.30
	Istirahat	12.30	15.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Selasa	15.30	15.30
	Absen pulang	07.30	07.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	11.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Kamis	11.30	12.30
		12.30	15.30
	Istirahat	12.30	15.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Kamis	15.30	15.30
	Absen pulang	07.30	07.30
SABTU	Absen pagi	07.30	09.00
	Fabrikasi Pipa air dari Stasiun Ketel Uap Boiler sampai Stasiun Engine Room	09.00	10.00
		10.00	11.30
		11.30	12.30
	Istirahat dan absen Pulang		

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

Mangka, 7 Desember 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALYU WILL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
54inggu uke : 19			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 9 Desember – 14 Desember 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Sabtu Minggu 18	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan	12.30	15.30
	Absen Pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Ganti Mechanical Seal Kew Pump Preclener No. 3	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melanjutkan Pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Pipa air ST. Kernel Plant sampai ST. Threser	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Rabu	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Rabu	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari rabu	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Rabu	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Rabu	07.30	09.00
		09.00	10.00
		10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

Mangka, 14 desember 2024
Pembimbing,

PT. GUNUNG MAS LESTARI
PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
Minggu : 20			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 16 Desember – 21 Desember 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Pipa air di ST. Kernel Plant	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan	12.30	15.30
	Absen Pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Senin	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Tambah Oli Hidraulic Moving Floor	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari senin	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Senin	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Dudukan Tangki Air ST. Ketel Uap Boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Baut Valve Air Panas Sand Cyclone No. 2	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Kamis	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Pekerjaan hari Kamis	07.30	09.00
		09.00	10.00
		10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

Mangka, 21 Desember 2024

Pembimbing,

PT. GUNUNG MAS LESTARI

PALM OIL MILL

AGUS B. NANI



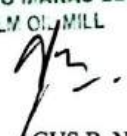
LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
56ingg uke : 21			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 23 Desember – 28 Desember 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Pagi	07.30	07.30
	Bersih Bersih Workhsop	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan	12.30	15.30
	Absen Pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Senin	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Senin	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
RABU	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Senin	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Senin	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
KAMIS	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Pekerjaan hari Senin	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Senin	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
JUM' AT	Absen pagi	07.30	07.30
	Fabrikasi Dudukan Klem Pipa Tanki air ST. Ketel Uap Boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Melanjutkan Pekerjaan	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
SABTU	Absen pagi	07.30	07.30
	Bongkar dan ganti Screw press No. 7	07.30	09.00
		09.00	10.00
		10.00	11.30
	Istirahat dan absen Pulang	11.30	12.30

isi dengan pernyataan singkat,padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan

Catatan Pembimbing:

Mangka, 28 Desember 2024
Pembimbing,
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM O. MULL
AGUS B. NANI



LAPORAN MINGGUAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN			
Nama : Rafly			
57ingg uke : 22			
Divisi : Workshop Mekanik		TGL : 30 Desember – 31 Desember 2024	
HARI	KEGIATAN / PEKERJAAN	WAKTU	
		Mulai	Selesai
SENIN	Absen Pagi	07.30	07.30
	Perbaikan Tahanan Rell Moving Floor ST. Ketel Uap Boiler	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	12.30
	Perbaikan Gorden ST. Loading Ramp	12.30	15.30
	Absen Pulang	15.30	15.30
SELASA	Absen pagi	07.30	07.30
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Senin	07.30	11.30
	Istirahat	11.30	13.00
	Melanjutkan Pekerjaan Hari Senin	12.30	15.30
	Absen pulang	15.30	15.30
<i>isi dengan pernyataan singkat, padat dan jelas untuk menggambarkan aktivitas yang dilakukan</i>			
Catatan Pembimbing:		Mangka, 31 Desember 2024 Pembimbing PT. GUNUNG MARAS LESTARI PALM OIL MILL  AGUS B. NANI	

M : 1 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 5 Agustus – 10 Agustus Tahun : 2024

TGL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
5	-Fabrikasi Moving Floor	-Fabrikasi rell Moving floor STASIUN BOILER - Fabrikasi Pembuatanudukan Pipa Air hydrant	 	Selesai
6	- Perawatan solid Conveyor - fabrikasi pipa hydrant	-melakukan pergantian baut joint solid conveyor -fabrikasi pipa hydrant	 	Selesai
7	Pipa hydrant	-Proses Penaikan Pipa Hydrant menggunakanm Katrol 5 ton -Pemasangan Klem Pipa hydrant agar tidak jatuh	 	Selesai
8-9	-Pipa hydrant -Sprocket gear -gearbox fuel feed conveyor	-Fabrikasi Pipa hydrant -Perawatan dan pemasangan sprocket gear pada gearbox -Fabrikasi Pembuatanudukan gearbox fuel feed conveyor	 	Selesai

				
10	-Rantai gearbox conveyor empty bunch -pergantian packing -Pipa Santrap super hiter	- Penyetelan Rantai Conveyor 3 EMPTY BUNCH -Pergantian packing valve pipa super hiter di stasiun boiler -Fabrikasi/ Pergantian pipa santrap super hiter di stasiun boiler		Selesai

M : 2 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 12 Agustus – 16 Agustus Tahun : 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
12	Fabrikasi Dudukan Pondasi	-Fabrikasi Pondasi Gearbox Fuel Feed Boiler Convyor.		Selesai
13	Fabrikasi Dudukan Pondasi	Fabrikasi Pondasi Gearbox Fuel Feed Boiler Convyor.		Selesai
14	- Pemeriksaan kerusakan Valve Steam Dryer -Digester - Isolasi Continus Sterilizer - Pipa Stip	- Pemeriksaan kerusakan Valve Steam Dryer -Pemeriksaan Amper Tinggi Digester 6 - Perbaikan Isolasi Continus Sterilizer - Pemasangan Isolasi Pipa Stip	   	Selesai
15	- Fabrikasi Dudukan Pondasi	- Fabrikasi Pondasi Gearbox Fuel Feed Boiler Convyor.		Selesai
16	- Turbine Shinko	-Perakitan Turbine Shinko		Selesai

M : 3 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 19 Agustus – 24 Agustus Tahun : 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
19	-Rantai dan Screaper	-Packing Rantai dan Screaper Mass Convyor untuk Tank Fram.		Selesai
20	-Bunch Chuser -Digester	- Perbaikan Rantai Transmisi Bunch Chuser. -Penyetelan Kopling Shaft press Digester No. 7.	 	Selesai
21	-Turbine -Separator	-Pengencangan Baut Exhaust Turbine No 2. -Ganti Oli Mesin Separator No 4.	 	Selesai



22	-Water Pump	- Servis Kew Pump Sand Filter Stasiun WTP		Selesai
23	- Rifair Ribbon Convyor / Wett Kernel	-Ripair Ribbon Convyor / Wett Kernel		Selesai
24	- Rifair Ribbon Convyor / Wett Kernel	- Ripair Ribbon Convyor / Wett Kernel		Selesai

M : 4 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : : 26 Agustus – 31 Agustus Tahun : 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
26	-Gearbox Fuel Feed Boiler Convyor - Gearbox Moving Floor Convyor	- Pengecekan Oil Gearbox Fuel Feed Boiler Convyor. - Perbaikan Cover Rantai Transmisi Gearbox Moving Floor Convyor		Selesai
27	- Sand Cyclone - Bucket Kernel Elevator	-Perbaikan Flange Sand Cyclone -Perbaikan Fabrikasi Bucket Kernel Elevator		Selesai
28	- Bucket Kernel Elevator	Perbaikan Fabrikasi Bucket Kernel Elevator		Selesai
29	- Bucket Kernel Elevator	Perbaikan Fabrikasi Bucket Kernel Elevator		Selesai
30	-Perbaikan Bodi Convyor CFB	Perbaikan Bodi Convyor CFB		Selesai
31	- Bucket Kernel Elevator	Perbaikan Fabrikasi Bucket Kernel Elevator		Selesai



M : 5 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : : 2 September – 7 September Tahun : 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
2	-Mesin Press No.3	- Menurunkan reduser gearbox mesin fress no.3. - Stell Coupling dan dudukan Gearbox		Selesai
3	- Kuku Condentioner	- Pengelasan Kuku Condentioner (Las harvising)		Selesai
4	-Continus Sterilizer	- Pemasangan Plate tahanan sampah Sleeding Gate Continus Sterilizer no. 4		Selesai
5	- Continus Sterilizer - Airlock Double Impeller	- Pemasangan plate tahanan sampah sleeding gate Continus Sterilizer - Pengecetan Airlock Double Impeller		Selesai
6	-Perbaikan Bodi convyor FFB	- Ripair Bodi Convyor FFB		Selesai
7	- preasure gauge power pack hydraulic	-Ganti preasure gauge power pack hydraulic pump rintu loading ramp line A.		Selesai

M : 6 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : : 9 September – 14 September Tahun : 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
9	- Housing Bearing - CFB Conveyor	- Perawatan Housing Bearing - Perbaikan CFB Conveyor		Selesai
10	- Ihi Decanter - Compressor	- Grease ihi decanter - Penambahan selang compressor		Selesai
11	-Continus Sterilizer	- Pengecekan Baut Screaper CS. nomor 3A dan 3B		Selesai
12	- Workshop - Shaft dan Sprocket	- Bersih Bersih Workshop - Ripair Shaft dan Sprocket		Selesai

13	-Kew Pump -Gearbox Press	- Ganti Mechanical Seall Keww Pump st. clarification. - Bongkar gearbox (ex)/ ganti shaft Gear Digester nomor 4.		Selesai
14	- Worksop - shaft dan Sprocket	- Bersih bersih Workshop -Ripair shaft dan Sprocket		Selesai

M : 7 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 16 September – 21 September Tahun : 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
16	Libur			
17	- Ihi Decanter -Packing	- Grease Ihi Decanter - Ganti Packing Feed Water Pump ST. Boiler nomor 1 dan 2		Selesai
18	-Chemical dosing Pump -Mechanical Seall	-Repair Chemical Dosing Pump nomor 2 DAN 1 -Ganti Mechanical Seall Kew Pump Hot Well Tank.		Selesai
19	- Turbine	- Pengecekan Kebocoran Turbine		Selesai
20	- Turbine	- Pengecekan Kebocoran Turbine		Selesai
21	- Mechanical Seall	- Ganti Mechanical Seall Kew Pump ST. Clarification. - Ganti Mechanical Seall Kew Pump ST. Bunch Press.	 	Selesai

M : 8 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 23 September – 28 September Tahun : 2024

TG IL	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
22	-Mechanical Seall -Gearbox Press	-Ganti Mechanical Seall Kew Pump ST. WTP. -Bongkar Gearbox Ex Press NO 3.		
23	- Ihi Decanter -Gearbox Press	- Grease Ihi Decanter - Pasang Gearbox Ex Press NO 3.		Selesai
24	-Sleading Gate	-Pemasangan Sleading Gate Continus Sterilizer No. 3.		Selesai
25	- Hidraulic Press -Ripple Mill	- Pengencangan Baut Hidraulic Press NO 5. - Dabling Body Riple Mill NO 1		Selesai
27	- Ripple Mill	- Dabling Body Riple Mill NO 1		Selesai
28	- Dudukan Tangki	- Penyetelan Posisi Dudukan Tangki Sand Filter ST. WTP		Selesai

M : 9 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 30 September – 5 Oktober Tahun : 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
30	-Bodi Sand Filter	- Pabrikasi Steling untuk angkat Body Sand Filter WTP.		
1	- Chemical Dosing -Valve Turbine	- Perbaikan Chemical Dousing NO 2. - Pemindaian Valve otomatis Turbine di Gudang	 	Selesai
2	-Vibrating Scrin Dco	- Perbaikan druw Dudukan Rottor Vibrating Scrin DCO		Selesai
3	- Vibrating Scrin Dco	- Perbaikan druw Dudukan Rottor Vibrating Scrin DCO.		Selesai
4	- Vibrating Scrin Dco	- Perbaikan Vibrating Scrin DCO.		Selesai
5	- Bersih Bersih workshop	- Bersih bersih Workhsop		Selesai



M : 10 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 7 Oktober – 12 Oktober Tahun : 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
7	-Press - Ripair Scraper EFB	- Ganti Saringan press NO 8 - Ripair Scraper EFB		
8	- Gearbox EFB Press - Dudukan Gearbox Thresher	- Penyetelan Gearbox EFB Press. - Fabrikasi Pembuatan dudukan Gearbox Thresher NO 4.		Selesai
9	-Ripple Mill	- Perbaikan Ripple Mill NO 3		Selesai
10	- Dudukan Tangki	- Penyetelan dudukan Tangki ST. WTP		Selesai
11	- Convyor FFB -Tangki Air	- Ripair Convyor FFB NO 3. - Pemasangan Valve dan pipa Tangki ST. WTP		Selesai
12	- Tangki Air	- Pemasangan Valve dan pipa Tangki ST. WTP		Selesai



M : 11 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 14 oktober – 19 oktober Tahun : 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
14	-Mechanical Seall	- Ganti Mechanical Seall Kew Pump Preklener - Ganti Mechanical Seall Kew Pump NO 2		
15	- Tangki Air	- Fabrikasi Pipa Tangki ST. WTP		Selesai
16	-Threser	- Pengelasan Threaser no 4 dan Pengencangan Baut Under threaser Convyor		Selesai
17	- Dudukan Tangki -Fuel Feed Boiler Convyor	- Pelumasan Roller Cain Over Flow Fiber Shell Convyor. - Pengelasan Body Fuel feed Boiler Convyor		Selesai
18	- Fuel Feed Boiler Convyor	- Penyetelan Rantai Gearbox Convyor Fuel Feed Boiler Convyor		Selesai
19	- FFB Convyor	- Penyetelan Sprocket FFB Convyor NO 3 -Ganti Screaper FFB convyor NO 3		Selesai

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
21	-Solid Convyor -Saringan dan Screw	- Pengencangan Baut Joint Ribbon Solid Convyor. - Naikan Katrol Saringan Dan Screw di ST. Press.		
22	- Scraper Convyor -Dudukan Tiang Convyor	- Perbaiki Scraper Convyor ST. Kernel Plant -Pengelasan Dudukan Tiang Convyor Bunch Press -		Selesai
23	-Bubut	- Proses Bubut Flange.		Selesai
24	- Bubut	-Proses Bubut Flange		Selesai
25	- Bubut	- Proses Bubut Flange		Selesai
26	- Bubut	- Proses Pembubutan Pulley Transmisi Gearbox Flushing Drum dan Ganti V-belt		Selesai



M : 13 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 28 Oktober – 2 November 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
28	-Bubut	- Proses Pembubutan Wom Screw		
29	- Bubut	- Proses Pembubutan Wom Screw		Selesai
30	-Threser	- Penambahan Plat Penahan Jangkar Kosong di Threser No. 1 dan 2. - Pengelasan Arm Roll Threser		Selesai
31	- Bubut	- Proses Bubut Baut untuk ST. KCP		Selesai
1	- Bubut	- Proses Bubut Baut untuk ST. KCP		Selesai
2	- Bubut	- Proses Pembubutan Wom Screw		Selesai

M :14 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 4 November – 9 November: 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
4	-Threser	- Penyetelan Dudukan Gearbox Threser No. 4 - Pengelasan Lantai Pada area Gearbox Threser No. 4.	 	
5	- FFB Condentioner No. 4	- Pengecekan Kerusakan FFB Condentioner No. 4 -Proses Bor Plat untuk FFB Condentioner No.4		Selesai
6	- FFB Condentioner No. 4	- Pengelasan Plat pada Corong FFB Condentioner No. 4. - Pembongkaran Cover FFB Condentioner No. 4	 	Selesai

7	- FFB Condentioner No. 4	- Pengelasan Shaft FFB Condentioner No. 4 -Pemasangan Cover FFB Condentioner No. 4		Selesai
8	- Condentioner No. 3	- Ganti Rantai Transmisi Gearbox FFB Condentioner No.3		Selesai
9	- Vibrating DCO No. 3	- Setel Bandolan Vibrating DCO No. 3		Selesai

M : 15 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 11 November – 16 November: 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
11	-Sand Cyclone	- Ganti Flange Sand Cyclone No.4 -Ganti Selang Sand Cyclone No.3		
12	- Vibrating Clay Batch -Pipa Air	- Pengelasan Pipa Bocor Vibrating Clay Bacth -Fabrikasi Pipa untuk ST.WTP		Selesai
13	- Solid conveyor -Conveyor Pasir	- Pengencangan Baut Joint Ribbon Solid Convyor - Ganti Bucket Convyor pasir ST. Clarification		Selesai
14	- Gearbox Digester	- Bongkar Gearbox Digester No. 2. -Pemasangan Bearing dan Gearbox Digester No. 4		Selesai

15	- Condentioner No. 1	- Pengelasan Kebocoran pada Corong FFB Condentioner No. 1 -Fabrikasi Pembuatan Bucket Convyor Pasir ST. Clarification		Selesai
16	- Roll Thereser	- Merakit Roll Thereser untuk cadangan		Selesai

M :16 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 18 November – 23 November: 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
18	-Ripple Mill -Tangki Air	- Ganti Jackter Ripple Mill No. 3 - Pengecekan Kerusakan Seling Tangki ST. WTP		
19	- Mechanical Seall -Pipa Air	- Ganti Mechanical Seall Kew Pump Sludge Pit ST. Clarification -Proses Katrol Pipa Tangki Pada ST. WTP	 	Selesai
20	- Pipa Air	- Ganti Pipa Air pada ST. Engine Room.		Selesai
21	- Saringan Dan Screw Press	- Naikan Saringan dan Screw pada ST. Press		Selesai
22	- Pipa air	- Penyambungan Pipa Air Tangki pada ST.WTP		Selesai
23	- Gorden	- Proses Pengecetan Gorden		Selesai

M :17 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 25 November – 30 November: 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
25	-Rell Over Flow CFB -Sprocket Gundul	- Pemasangan Rell Over Flow CFB No. 2 dan penurunan Sprocket - Las Sprocket Gundul (Dummy Sprocket)		
26	- Hidraulic Press - Sprocket Gundul	- Perbaikan baut Hidraulic Press -Las Sprocket Gundul (Dummy Sprocket)	 	Selesai
27	- Convyor Abu	- Buka Ribbon Convyor Abu Ex. Stasiun Boiler		Selesai
28	- Sand Syclone	- Ganti corong Sand Cyclone No.3		Selesai
29	- Convyor Abu	- Buka Ribbon Convyor Abu Ex. Stasiun Boiler		Selesai
30	- Pipa Air	- Fabrikasi Pipa Air dari ST. Ketel Uap Boiler sampai ST. Continus Sterilizer		Selesai

M : 18 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 2 Desember – 7 Desember: 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
2	-Pipa Air	- Fabrikasi Pipa air dari ST. Ketel Uap Boiler sampai ST. Continus Sterilizer		
3	- Vibrating Clay Bacth - Pipa Air	- Ganti Saringan dan Baut Vibrating Clay Bacth - Fabrikasi Pipa air dari ST. Ketel Uap Boiler sampai ST. Continus Sterilizer		Selesai
4	-Pipa Air	- Faabrikasi Pipa Air ST. Ketel Uap Boiler		Selesai
5	- Pipa Air	- Fabrikasi Pipa air dari ST. Ketel Uap Boiler sampai ST. Continus Sterilizer		Selesai
6	- Pipa Air	- Fabrikasi Pipa air dari ST. Ketel Uap Boiler sampai ST. Continus Sterilizer		Selesai
7	- Pipa Air	- Fabrikasi Pipa air dari Stasiun Ketel Uap Boiler sampai Stasiun Engine Room		Selesai



M : 19 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 9 Desember – 14 Desember : 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
9	-Pipa Air	- Fabrikasi Pipa air dari Stasiun Ketel Uap Boiler sampai Stasiun Engine Room		
10	- Mechanical Seall - Pipa Air	- Ganti Mechanical Seal Kew Pump Preclener No. 3 - Fabrikasi Pipa air dari Stasiun Ketel Uap Boiler sampai Stasiun Engine Room	 	Selesai
11	-Pipa Air	- Fabrikasi Pipa air ST. Kernel Plant sampai ST. Threser		Selesai
12	- Pipa Air	- Fabrikasi Pipa air ST. Kernel Plant sampai ST. Threser		Selesai
13	- Pipa Air	- Fabrikasi Pipa air ST. Kernel Plant sampai ST. Threser		Selesai
14	- Pipa Air	- Fabrikasi Pipa air ST. Kernel Plant sampai ST. Threser		Selesai

M : 20 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 16 Desember – 21 Desember : 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
16	-Pipa Air	- Fabrikasi Pipa air di ST. Kernel Plant		
17	- Hidraulic Moving Floor - Pipa Air	- Tambah Oli Hidraulic Moving Floor - Fabrikasi Pipa air di ST. Kernel Plant		Selesai
18	-Pipa Air	- Fabrikasi Pipa air di ST. Kernel Plant		Selesai
19	- Dudukan Tangki Air	- Fabrikasi Dudukan Tangki Air ST. Ketel Uap Boiler		Selesai
20	- Valve Air Panas Sand Cyclone -Dudukan Tangki Air	- Perbaikan Baut Valve Air Panas Sand Cyclone No. 2 - Fabrikasi Dudukan Tangki Air ST. Ketel Uap Boiler		Selesai
21	- Dudukan Tangki Air	- Fabrikasi Dudukan Tangki Air ST. Ketel Uap Boiler		Selesai

M : 21 Hari : Senin-Sabtu Tanggal : 23 Desember – 28 Desember 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGAS	URAIAN	GAMBAR	KETERANGAN
23	-Workhsop	- Bersih Bersih Workhsop		
24	- Workshop	- Bersih Bersih Workhsop		Selesai
25	-Workhsop	- Bersih Bersih Workhsop		Selesai
26	- Workhsop	- Bersih Bersih Workhsop		Selesai
27	-Dudukan Tangki Air	- Fabrikasi Dudukan Pipa Tanki air ST. Ketel Uap Boiler		Selesai
28	- Press	- Bongkar dan ganti Screw press No. 7		Selesai

M :22 Hari : Senin-Selasa Tanggal : 30 Desember – 31 Desember: 2024

TG L	NAMA PEKERJAAN/TUGA S	URAIAN	GAMBAR	KETERANG AN
30	-Moving Floor -Gorden	- Perbaikan Tahanan Rell Moving Floor ST. Ketel Uap Boiler -Perbaikan Gorden ST. Loading Ramp		Selesai
31	-Gorden	- Perbaikan Gorden ST. Loading Ramp		Selesai



Form-MG-02 FORM ABSENSI KEHADIRAN

Form absensi kehadiran dapat menggunakan form lain yang digunakan pada perusahaan/tempat Magang

FORM ABSENSI KEHADIRAN

Nama : RAFIY
 NPM/NIM : 0012252
 Tempat Magang : PT. GML POM

Minggu Ke	Tanggal		Senin	Selasa	Rabu	Kamis	Jumat	Sabtu	Paraf	Ket
1	5 Agustus	s.d 10 Agustus	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
2	12 Agustus	s.d 17 Agustus	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
3	19 Agustus	s.d 24 Agustus	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
4	26 Agustus	s.d 31 Agustus	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
5	2 September	s.d 7 September	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
6	9 September	s.d 14 September	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
7	16 September	s.d 21 September	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
8	23 September	s.d 28 September	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
9	30 September	s.d 5 Oktober	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
10	7 Oktober	s.d 12 Oktober	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
11	14 Oktober	s.d 19 Oktober	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
12	21 Oktober	s.d 26 Oktober	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
13	28 Oktober	s.d 2 November	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
14	4 November	s.d 9 November	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
15	11 November	s.d 16 November	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
16	18 November	s.d 23 November	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
17	25 November	s.d 30 November	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
18	2 Desember	s.d 7 Desember	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
19	9 Desember	s.d 14 Desember	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
20	16 Desember	s.d 21 Desember	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
21	23 Desember	s.d 28 Desember	✓	✓	✓	✓	✓	✓	<i>[Signature]</i>	
22	30 Desember	s.d 31 Desember	✓	✓					<i>[Signature]</i>	

Dibuat oleh:
Mahasiswa

[Signature]

Mengetahui,
Pembimbing/Supervisor
PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

[Signature]
Aecis B. Nani

Catatan :

- berikan tanda centang untuk absensi harian. Paraf diberikan oleh Pembimbing/Supervisor
- diberikan tanda notasi : S=Sakit, I=Izin, A=Bolos, T=Terlambat
- kolom keterangan digunakan untuk jumlah jam ketidakhadiran mahasiswa
- kartu harus ditanda tangani pembimbing dan di stempel perusahaan



Form-MG-04 FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

FORM PENILAIAN PERUSAHAAN/PENGGUNA

Nama : Rafly
 NPM/NIM : 0012252
 Nama Perusahaan : P.T. GML PONTI

No	Unsur Penilaian	Nilai (centang yang sesuai)					
		A	AB	B	BC	C	D
1	Etika dan Integritas	☐	☒	☐	☐	☐	☐
2	Kemampuan/keahlian pada bidangnya	☐	☒	☐	☐	☐	☐
3	Kemampuan Berbahasa Asing	☐	☒	☐	☐	☐	☐
4	Kemampuan penggunaan teknologi informasi dan komunikasi	☐	☐	☒	☐	☐	☐
5	Kemampuan berkomunikasi	☐	☒	☐	☐	☐	☐
6	Kemampuan bekerjasama dalam tim	☐	☒	☐	☐	☐	☐
7	Kemampuan mengembangkan/ beradaptasi diri terhadap peralatan/ lingkungan yang baru	☐	☒	☐	☐	☐	☐
8	Keselamatan kerja	☐	☒	☐	☐	☐	☐
9	Tanggung-jawab terhadap tugas dan kewajiban	☐	☒	☐	☐	☐	☐
10	Kedisiplinan dan ketaatan pada peraturan	☒	☐	☐	☐	☐	☐

Penilaian secara umum: **AB**

Pembimbing/Supervisor/Penanggung-Jawab

PT. GUNUNG MARAS LESTARI
PALM OIL MILL

[Signature]

Agus B. Nani

Catatan:

- A: Istimewa, AB: Sangat Baik, B: Baik, BC: Cukup Baik, C: Cukup, D: Kurang
- Contoh Nilai, A: 85, AB: 75, B: 70, BC: 65, C: 60, D: 50
- ditandatangani oleh pembimbing/Supervisor/Penanggung-Jawab di perusahaan/tempat Magang dan distempel
- Jika Unsur Penilaian tidak relevan dengan ada di perusahaan/tempat Magang, maka tidak perlu centang pada kriteria tersebut.